

RESICHEM 530 HA100 – 高温热固化涂层

产品为单组份、无溶剂、热激活环氧酚醛涂层。设计用于运行温度为100 -240 的金属设备表面。产品固化后具备极佳的高温下防腐性能。

- 高温环境下热固化 100°C 至240°C
- 低表面处理涂层
- 高温设备表面极佳的防腐性能

主要应用

高温管线
管道外表面

罐体外壁及工艺容器表面
保温层下腐蚀保护

现场管道接口

表面处理

100°C-240°C表面运行温度

金属基材 – 机械打磨

1. 所有表面须使用手持式打磨机处理至ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)标准。

金属基材 – 水喷砂

1. 所有表面须使用清水，进行水喷砂处理至 12,000 psi (850公斤) to NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)。

金属基材 – 干喷砂

1. 所有表面须喷砂处理至ISO 8501/4 标准 SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2) 及测面粗糙度达到75 微米micron，且必须使用尖角砂料。

涂层可以涂覆于常温设备表面，但是需要将涂覆后的金属表面升温至100 以上，涂层才能开始固化。

加热须持续至涂层达到硬干状态后，请参阅固化时间表。

如涂覆于常温基材表面，请按以下步骤进行。

1. 使用MEK清洗剂清除油污、油脂等污染物。
2. 基材经过机械打磨、高压水喷砂或干喷砂处理，且达到对应处理方法下的标准要求。
3. 表面处理后再对表面进行溶剂擦拭。
4. 在金属氧化及返锈前进行涂覆。

产品调配

1. 产品为单组份产品
2. 确保罐内的产品温度满足 25-35°C (77-95°F)。
3. 环境&设备表面温度至少高于露点温度3°C及以上。

产品涂覆

刷涂或辊涂施工

1. 将产品倒入涂料托盘内
2. 使用50mm宽的合成毛刷，首先对角落、接缝、尖角区域进行点涂。点涂区域的涂覆宽度达到 100mm (4")，湿膜厚度达到200-300微米。
3. 点涂区域达到初步固化后，可按照湿膜厚度400微米开始第1层的整体涂覆。
4. 待第1层初步固化后，（时间视温度而定，具体参阅固化时间表），按照湿膜厚度400微米开始第2层的整体涂覆。

喷涂施工

1. 采用真空喷涂设备，满足60:1的压缩比，喷管须采用热水源伴热。
2. 喷管内的产品温度需伴热保持在45 左右。
3. 喷嘴压力达到3500psi并喷嘴尺寸采用19-23 thou。
4. 喷管长度应尽可能短，以保持产品温度(最长8米)
5. 喷管内第1程的产品，勿施用于设备表面。

6. 按照湿膜厚度400微米开始第1层的整体喷涂。
7. 待第1层初步固化后，（时间视温度而定，具体参阅固化时间表），按照湿膜厚度400微米开始第2层的整体喷涂。

覆盖率

4升）调配后的产品有以下覆盖率—

400微米下为 10m²

注意: 此数据位理论值，未考虑表面粗糙度及轮廓。

固化时间

触干

100°C 50 分钟

150°C 3 分钟

200°C 20-30 秒

240°C 10-15 秒

最长再次涂覆时间

100°C 3 小时

150°C 1 小时

200°C 15 分钟

240°C 7 分钟

完全固化

100°C 24 小时

150°C 4 小时

200°C 30 分钟

240°C 15 分钟

包装尺寸

产品有以下包装尺寸

—4升

颜色

单组份 - 红色

储存寿命

常温、干燥环境下 (15-30°C/ 60-86°F)

—2年

Other Technical Documents

Quick Application Guide	-	Brush, roller or spray applications
Safety Data Sheets	-	Single component
Product Specification Sheet	-	Technical Performance Information

Health and Safety

Please ensure good practice is observed at all times. Protective gloves, goggles & a disposable coverall must be worn during the mixing and application of this product. Before mixing and applying the material ensure you have read the fully detailed Safety Data Sheet.

Legal Notice:

The data contained within this Technical Data Sheet is furnished for information only and is believed to be reliable at the time of issue. We cannot assume responsibility for results obtained by others over whose methods we have no control. It is the responsibility of the customer to determine if the product is suitable for use. Resimac accepts no liability arising out of the use of this information or the product described herein.